手動圧着工具

ＤＦ１３－ＴＢ２６３０ＨＣ

取扱説明書

ヒロセ電機株式会社
HIROSE ELECTRIC CO.,LTD.

はじめに

この度は、ＤＦ１３－２６３０ＳＣＦ端子用手動圧着工具ＤＦ１３－ＴＢ２６３０ＨＣをご購入戴き誠に有難うございます。

本工具は、ＤＦ１３－２６３０ＳＣＦ端子の圧着を行う工具です。

ご使用前に必ず本書をよくお読み戴き十分ご理解の上、正しくご使用下さいます様お願い致します。

ご注意

（１） 本書の内容の一部または全部を無断転載する事は固くお断り致します。

（２） 本書の内容について、将来予告なしに変更する事があります。

（３） 本書の内容につきましては、万全を期して作成致しましたが、万一ご不審な点や誤り、記載洩れなど、お気付きの点がございましたらご連絡下さい。

（４） 当社では、本製品の運用を理由とする損失、逸失利益等の請求につきましては、（３）項にかかわらず責任を負い兼ますのでご了承下さい。

（５） 本製品がお客様により不適当に使用されたり、本書の内容に従わずに取扱われたり、またはヒロセ電機株式会社以外の第三者により修理、変更された事等に起因して生じた損害等につきましては、責任を負い兼ますのでご了承下さい。

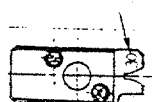
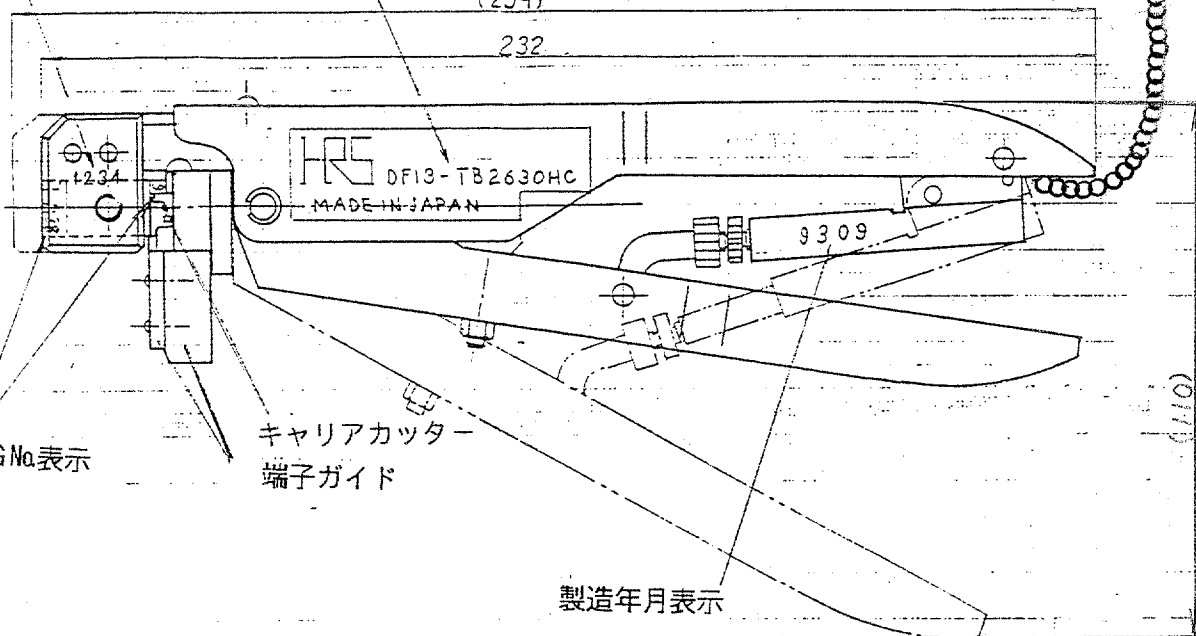
（６） 海外においては、本製品の保守、修理対応をしておりませんのでご承知下さい。

目次

第１章　仕様と構成

１－１　適合端子及び適合ケーブル

適合端子	適合ケーブル			
	ULSTYLENo.	AWGNo.	芯線構成	被覆外径
DF13-2630SCF	1571	26	7本／φ0.16	φ1.0
		28	7本／φ0.127	φ0.9
		30	7本／φ0.1	φ0.7

１－２　工具形状及び各部名称

１－３　クリンパとケーブルサイズの合せ方

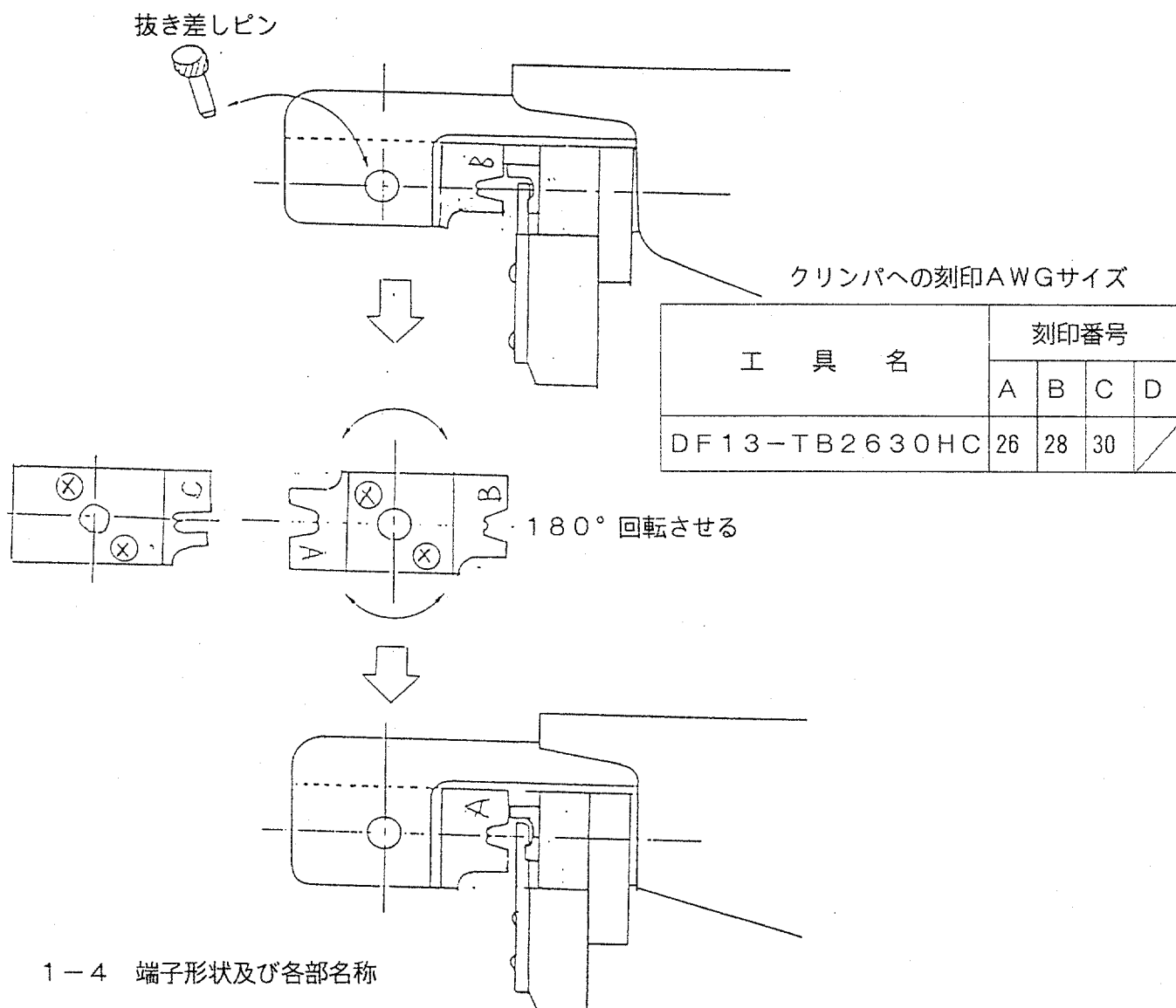
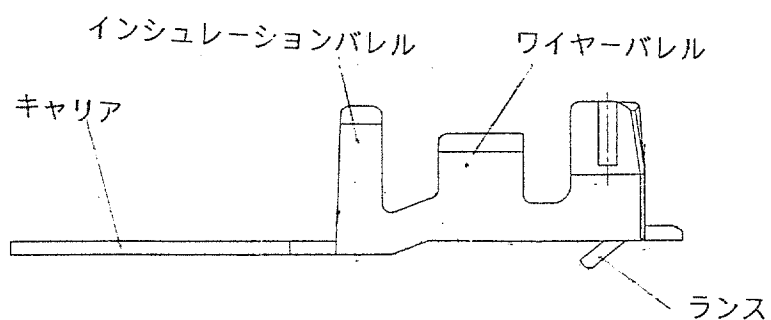
この工具は、ケーブルサイズにより、クリンパが３種類ついており、交換して使用します。
（アンビルは共用です）

交換の仕方

①圧着工具のヘッド部分のクリンパを止めてある抜き差しピンを抜きます。

②クリンパを回転させ使用ケーブルのＡＷＧサイズの刻印番号を見えるように取付け、抜き差しピンを差し込みます。

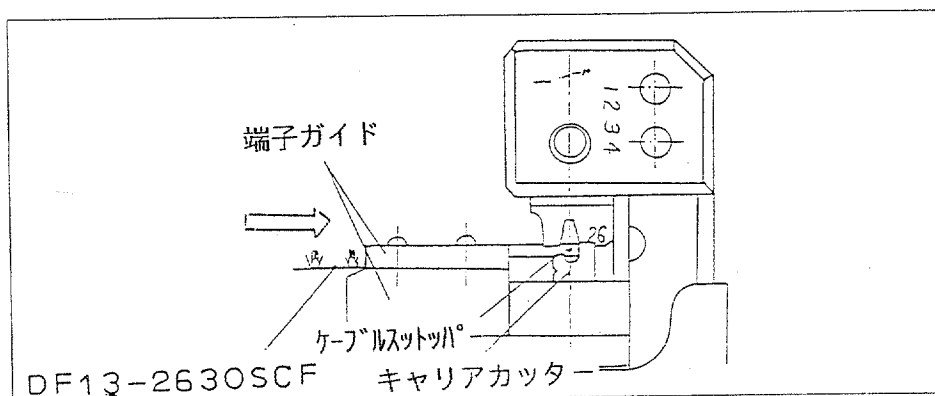
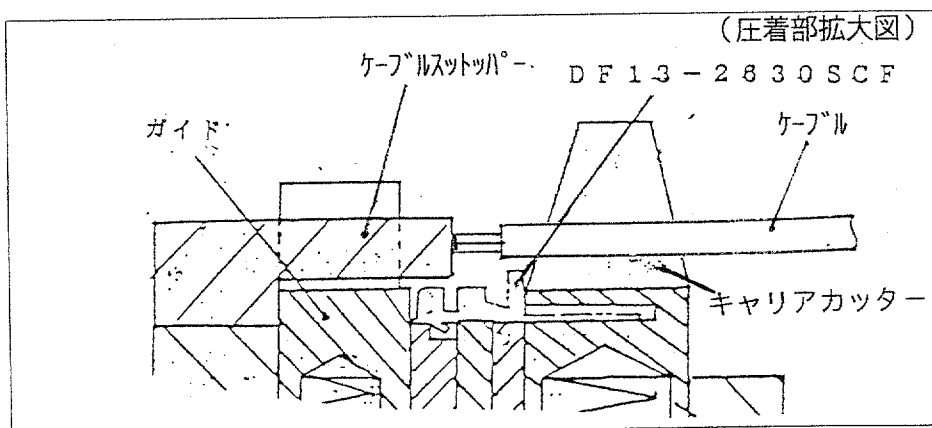
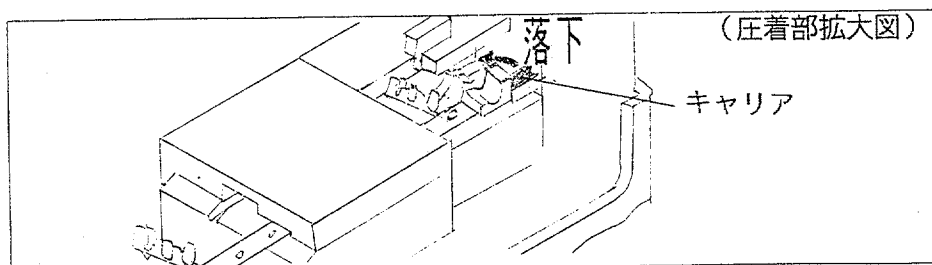
クリンパへの刻印ＡＷＧサイズ

工　具　名	刻印番号			
	A	B	C	D
ＤＦ１３－ＴＢ２６３０ＨＣ	26	28	30	

１－４　端子形状及び各部名称

第２章　作業手順

２－１　作業手順

①工具のＨＲＳマーク表示側を上に向けて持ちます。

②ラチェットを解除しハンドルを最大に開きます。（ハンドルを握り終えるとラチェットが解除します。）

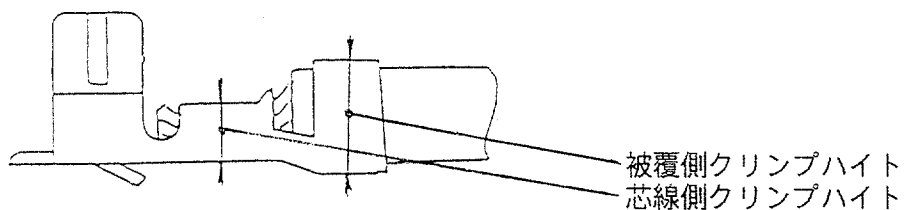
③端子をリールから、約１０cm位に切断し、工具の端子ガイド部に通します。
注意（　変形した端子は、通りません。使用しないで下さい。
　端子を通すと、“カチ”と手応えがあります。端子がアンビル上に来た時“カチ”と手応えの有った位置が圧着位置です。）

④所定の長さに被覆をストリップしたケーブルを芯線が解れないようにケーブルストッパーに突き当てます。（ケーブルの端末処理寸法は5,6ページ圧着品質基準Ｊ項を参照下さい。）
注意（　圧着不良となる可能性が有りますので、ケーブルで直接端子を押さないで下さい。）

⑤ハンドルをラチェットが解除するまで握ります。
注意（　圧着と同時にキャリアが切断されます。切断されたキャリアが、工具内部に入らないよう注意して下さい。工具内部にキャリア等の異物が有るまま作業しますと、工具を破損したり、圧着不良となる可能性が有ります。）

⑥ハンドルを開きます。

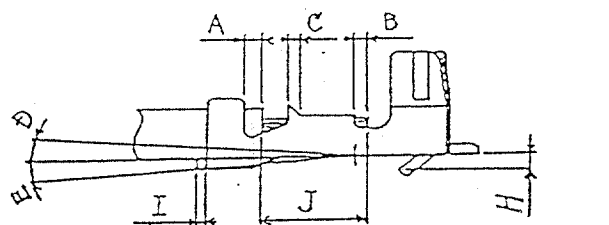
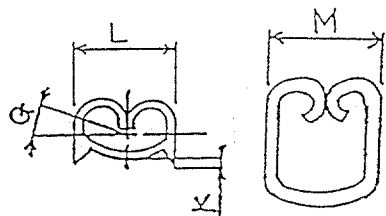
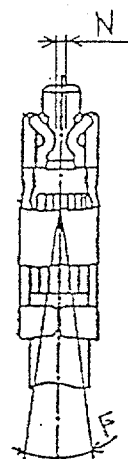
⑦圧着された端子をケーブルを持ってホルダーから引出します。
注意　（端子をケーブルストッパー等に当てて変形させないように注意して下さい。）

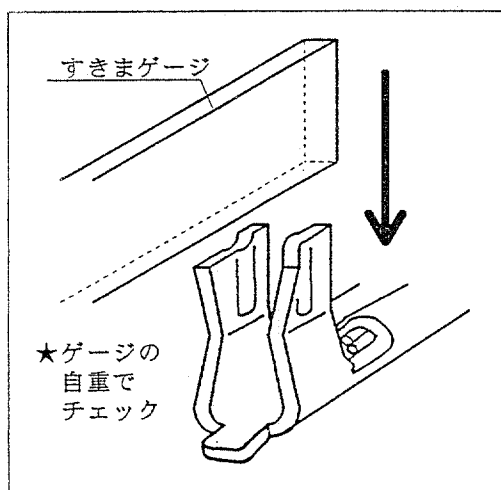
⑧正規に圧着が行われたかを確認します。（5,6ﾍﾟｰｼﾞ圧着条件、圧着品質基準を参照下さい。）

2－2　圧着条件

本工具により圧着を行いました端子のクリンプハイト及び引張り強度が下記の規格を満足しているか御確認下さい。

適合電線				芯線側 クリンプﾟハイト	被覆側 クリンプﾟハイト	引張強度
ULNo.	AWGNo.	芯線構成	被覆外径			
1571	26	7/0.16	φ1.0	0.55－0.59	1.20－1.40	20N以上
	28	7/0.127	φ0.9	0.51－0.56	1.20－1.40	10N以上
	30	7/0.1	φ0.7	0.48－0.53	1.00－1.20	6N以上

2－3　圧着品質基準

本工具により圧着を行いました端子の圧着形状が下記の規格を満足しているか御確認下さい。

項　　目	箇所	寸　　法(mm)	備　　考
被覆位置	A	０．１～０．５	図－1
芯線先端位置	B	０．２～０．５	
ベルマウス	C	０．１～０．２	
ベントアップ	D	5°以内	
ベントダウン	E	5°以内	
ツイスト	F	±２°以内	図－２
ローリング	G	±５°以内	図－３
ランス高さ	H	０．１５～０．２０	図－１
カットオフタブ	I	０．１以下	
ストリップ長さ	J	１．２～１．９	
圧着バリ高さ	K	０．１以下	図－３
ワイド　芯線部	L	０．９１～０．９６	図－３
ワイド　被覆部	M	０．９２～１．０２	図－４
ギャップ寸法	N	０．１２～０．２５	図－２

（注意）ギャップ寸法の検査はハンドツールに添付の「ＤＦ１３ギャップチェック用 通り 止まり すきまゲージ」をご使用ください。検査方法は次の通りです。

通りゲージ　（ 厚み　０．１１mm ）

このゲージは、ギャップが閉じ過ぎていないかを見るゲージです。

通る…………………合格
通らない…………不合格

止まりゲージ　（ 厚み　０．２５mm ）

このゲージは、ギャップが開き過ぎていないかを見るゲージです。

止まる……………合格
止まらない……不合格

1）ゲージの自重で通る、止まるの検査を行ってください。必要以上に力を加えますと逆にギャップを破壊する恐れがあります。
2）不合格が発生した場合は、ツールに何等かの異常が発生したことが考えられる為、当社生産技術部までご連絡ください。(TEL 045-402-7725)

2－4　取扱上の注意事項

（１）工具取扱上の注意

①工具を叩いたり、高い所から落とす等の衝撃は絶対加えないで下さい。

②本書に示す適合端子、適合ケーブル以外の物を絶対圧着しないで下さい。

③ラチェットが解除する前にハンドルを開くことは出来ません。無理に開いたりすると工具が故障しますので絶対しないで下さい。

④工具に不具合が生じた時は、解体などせずそのままの状態で、不具合内容を御明示の上、弊社へお申し付け下さい。

第３章　保守と点検

３－１　日常のお手入れについて

①作業が終了した場合は、汚れ、異物等を柔らかい布で拭き取りハンドルを閉じクリンパ、アンビルの中に異物が入り込まないようにして、乾燥した場所に保管して下さい。

②ハンドル開閉の際、アンビルが、カジリ等無く滑らかに摺動する事を確認して下さい。